

勞動部勞動力發展署桃竹苗分署

日間職前訓練甄試參考題型

訓練班別：電腦數值控制-CNC 銑床班

1 (4)	在 MDI 操作模式中，右列何者為無法操作？(1) 更改系統參考數值(2) 更改刀具補正值(3) 更改位置顯示值(4) 床台手動進給操作。
2 (2)	銑床之立銑主軸頭若會漏油，其最可能原因是 (1)機油太稀薄(2)油封老舊磨損(3)主軸之軸承未迫緊(4)會漏油是正常且無可避免的事。
3 (1)	將錐度工件塗上紅丹後，再套入內錐度量規並旋轉 1/4 圈其目的是要檢驗 (1)錐度的接觸率(2)錐度的真圓度(3)內錐孔徑(4)錐度總長度。
4 (3)	在銑削加工完成後，萬一刀具上有鐵屑纏繞時，以何者去除鐵屑較妥 (1)戴上棉紗手套的手(2)游標卡尺(3)長型鐵勾(4)鑽頭。
5 (2)	關閉防護門才操作 CNC 銑床之主要目的為 (1)增加美觀(2)增加操作安全(3)保持機械性能(4)降低機械損壞率。
6 (3)	CNC 銑床行程超越極限後，應如何處理 (1)關掉機器(2)按參數鍵改變行程範圍(3)用手動操作模式返回工作區(4)按暫停鍵，再按重置(RESET)鍵。
7 (2)	抽樣檢驗計畫中常用" n "來表示(1) 批量大小(2) 樣本大小(3) 不良品個數(4) 不合格品個數。
8 (4)	軸之平面圖上某部位加畫細實線之對角線，即表示該處(1) 應刻對角線(2) 裝配時需注意(3) 兩端對稱(4) 加工為平面。
9 (4)	CNC 銑床以程式試削工件後，發現尺寸有些微誤差時，應如何處理最有效 (1) 調整刀具(2)磨利刀具(3)換新刀片(4)調刀具補正值。
10 (1)	低碳鋼最適宜的表面硬化法是(1) 滲碳(2) 氮化(3) 高週波(4) 火焰硬化。